

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
29. April 2004 (29.04.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/036132 A1

(51) Internationale Patentklassifikation⁷: **F26B 3/347**,
B63B 9/00

(74) Anwalt: **KÖRTEL, Günther, H.**; Annaberger Str. 240,
09125 Chemnitz (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP2003/011336**

(81) Bestimmungsstaaten (*national*): AU, CA, CN, HR, IN,
JP, KP, KR, MX, NZ, RU, SG, TN, US.

(22) Internationales Anmeldedatum:
14. Oktober 2003 (14.10.2003)

(84) Bestimmungsstaaten (*regional*): europäisches Patent (AT,
BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR,
HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR).

(25) Einreichungssprache: **Deutsch**

(26) Veröffentlichungssprache: **Deutsch**

(30) Angaben zur Priorität:
102 48 666.2 16. Oktober 2002 (16.10.2002) **DE**

Erklärungen gemäß Regel 4.17:

- hinsichtlich der Identität des Erfinders (Regel 4.17 Ziffer i)
für alle Bestimmungsstaaten
- Erfindererklärung (Regel 4.17 Ziffer iv) nur für US

(71) Anmelder und

(72) Erfinder: **POLLINGER, Hartwig** [IT/IT]; Strada Pont
Suaz 14, I-11100 Aosta (IT).

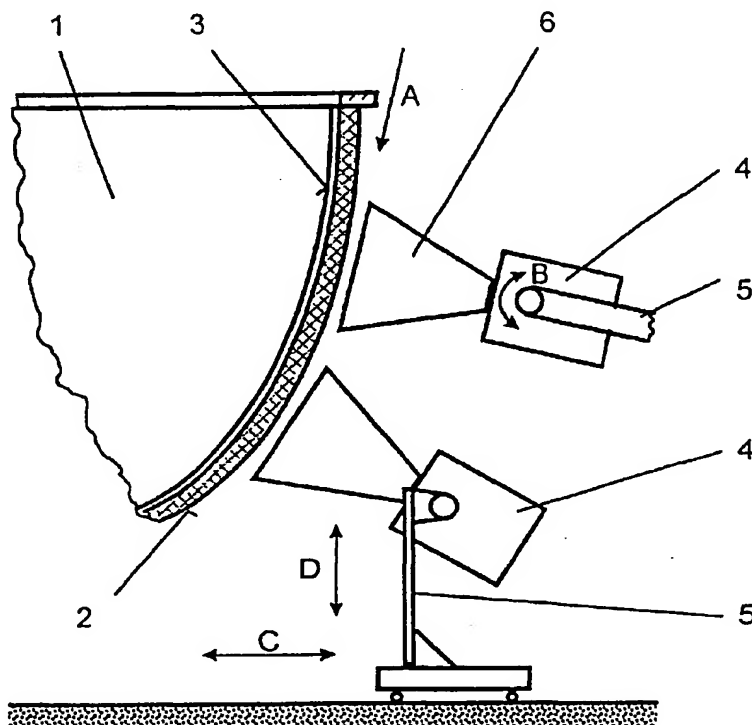
Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR DRYING BOATS CONSISTING OF WOOD MATERIALS AND/OR PLASTIC MATERIALS

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUR TROCKNUNG VON BOOTEN AUS HOLZ- UND/ODER KUNSTSTOFFWERKSTOFFEN



(57) Abstract: The invention relates to a method for drying boats having a body consisting of wood materials and/or plastic materials, especially polyester materials. According to said method, the hull (2) of the boat is cleaned and a damage analysis is carried out, said analysis including the measurement of the humidity and/or the temperature of the hull (2) in specific regions or over the entire surface in the initial state. A coloured or protective layer is then removed from the outer hull (2) of the boat and a reflecting layer (3) is applied to the inside of the hull (2). The optimum drying method is then determined and the body (1) of the boat is dried by arranging microwave drying appliances (4) next to the outer hull (2) of the boat to be dried, the hull (2) being irradiated by microwave energy in a precisely localised and dosed manner. In this way, the temperature and humidity of the material and the microwave radiation at the operating point of the microwave drying appliance (4) are measured and controlled during the drying process, until material-specific residual humidity values are achieved.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/036132 A1



Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Trocknung von Booten, deren Bootskörper aus Hoez-und/oder Kunststoffwerkstoffen, insbesondere Polyesterwerkstoffen, bestehen, wobei eine Reinigung der Bootshaut (2) erfolgt und anschliessend eine Schadensanalyse mit Messung der Feuchte und/oder der Temperatur der Bootshaut (2) punktuell oder flächendeckend im Ausgangszustand durchgeführt wird. Nun folgt die Entfernung einer Farb- oder Schutzschicht an der Bootsaußenhaut (2) sowie die Anbringung einer Reflexionsschicht (3) innen an der Bootshaut (2). Anschliessend erfolgt eine Berechnung des optimalen Trocknungsverfahrens und die Trocknung des Bootskörpers (1) durch Anordnung von Mikrowellentrockengeräten (4) an der zu trocknenden Bootsaußenhaut (2), wobei die Bootshaut (2) genau lokalisiert und dosiert mit Mikrowellenenergie bestrahlt wird. Dabei wird eine Messung und Kontrolle der Temperatur und der Feuchte des Werkstoffs sowie der Mikrowellenstrahlung an der Arbeitsstelle des Mikrowellentrockengeräts (4) während des Trocknungsprozesses durchgeführt, bis werkstoffspezifische Restfeuchtwerte erreicht sind.